S-250 3Dプリンター

快速起動説明書

◆ 本説明書はs250標準型の3Dプリンターで編制しました。

◆ ソフトとハードウェアのアップデートや設備の型の違いにより、製品の異なりがございますので、実際の製品に準じてください

◆ 詳細な取扱説明はSDカードよりご参考下さい。

V. 1. 0

目次

前書き

尊敬なカスタマーへ：

貴方の選択に感謝申し上げます。便利に使えるように、使用する前に細かく本取扱説明書をご覧ください。必ず取扱説明書に記載している指示で操作してくださいますようお願い申し上げます。

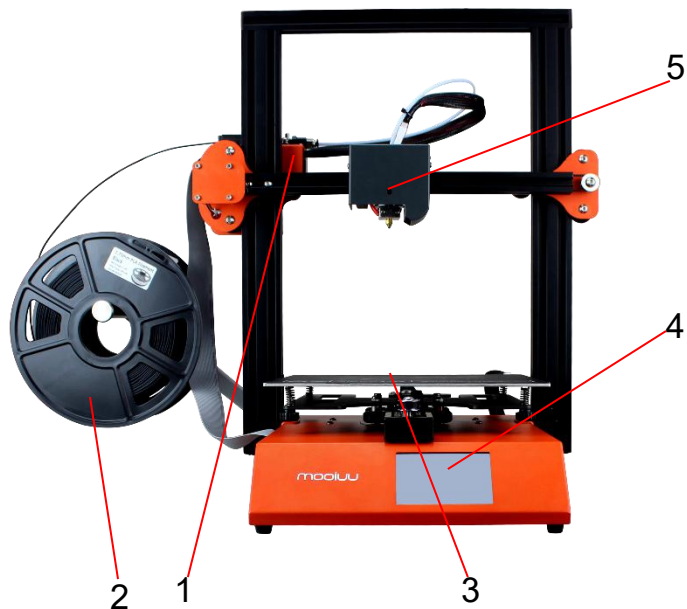
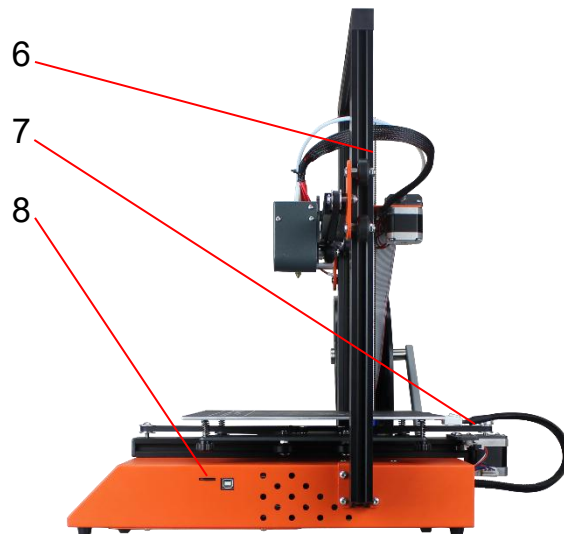
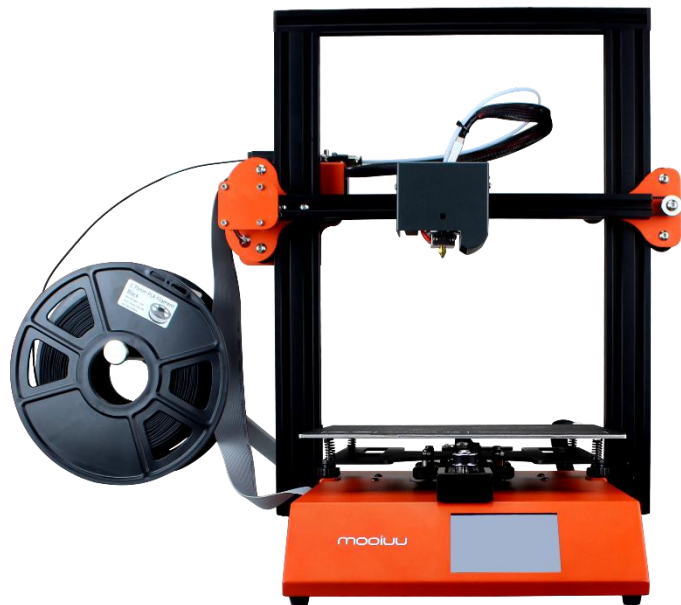
鵬遠発チームは貴方に上質なサービスを提供するように準備してまいります。使用上に何らかの問題が御座いましたら、いつでも説明書に載せている電話番号やメールアドレスなどにてご連絡をお願い申し上げます。

貴方に最高な体験ができるように、以下のルートから設備の操作方法を獲得してください。

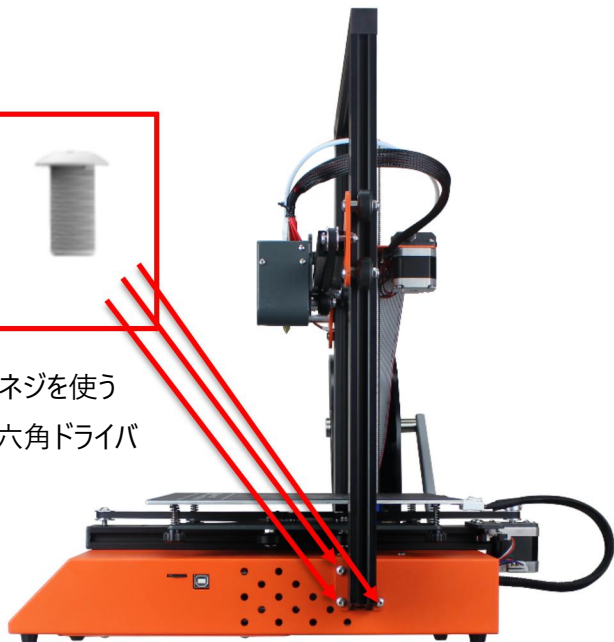
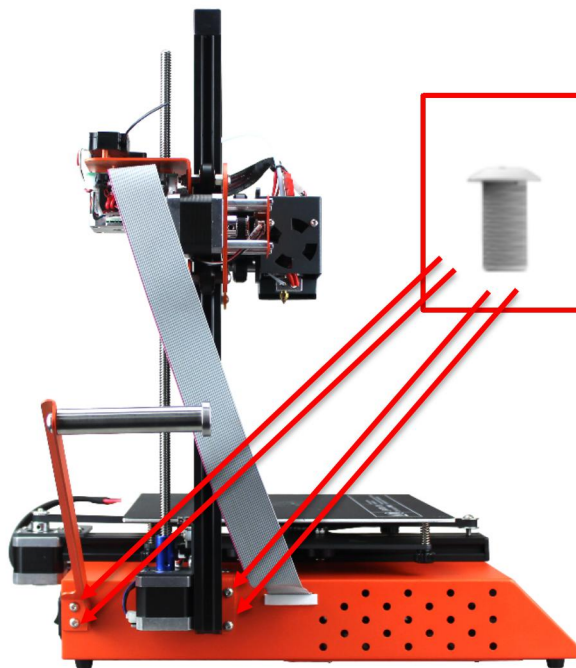
1、付属品の取扱説明：SDカードから相関な説明資料及びビデオをご利用ください。

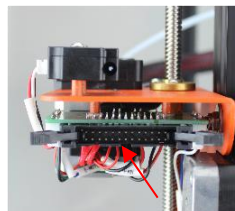
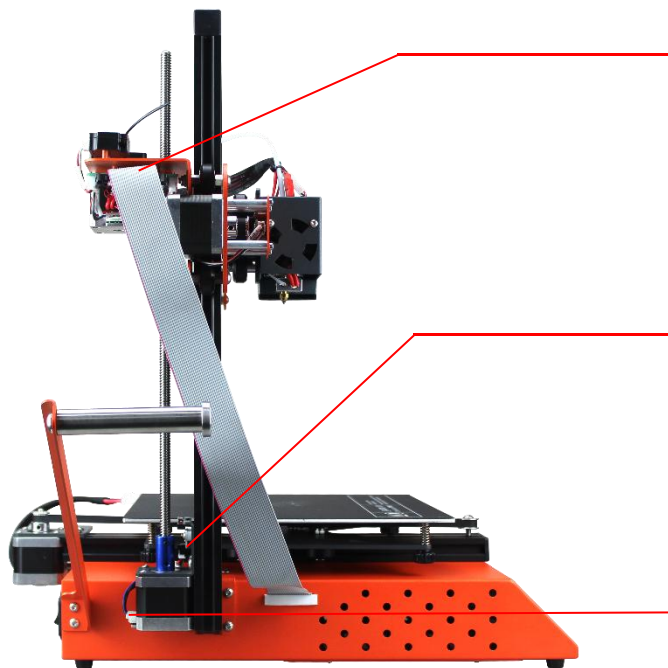
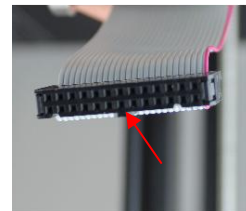
使用注意事項

1. 財産の障害や人身事故を避けるように、本説明書に記載していない方法でインストールしないでください。
2. 本設備を引火性爆発性物及び高熱の環境近くに置かないでください。本設備を通気、涼しい、埃が少ない環境に置きますようお願い申し上げます。
3. 揺れはプリンターのプリント品質に影響するため、振動が激しや不安定な環境に置かないでください。
4. 排出構造を詰まることや損害を与えることなどを防ぐため、メーカーが推奨する消耗品を使うことをお勧めいたします。
5. 設備をインストールの際に代替として他の設備の電源を使わないでください。必ず本設備の電源を使い、プラグは必ずアース線があるコンセントに設置してください。
6. 高熱による火傷などの事故を起こさないように、プリンターが動いている時に、ノズルとホットベッドに触らないでください。
7. 可動部による人身事故を起こさないように、プリンターを操作する時に手袋や巻き物を付けないでください。
8. プリントが終わった後、ノズルの余熱温度があるうちに、すぐに道具を使って、ノズルに残った消耗材を処理してください。火傷を起こさないため、処理する時に手でノズルを触れないでください。
9. 定期的に電源切りの状態でプリンターのメンテナンスを実施してください。かわい布でプリンターにある埃、固まったプリント材料、ガイドレールにある異物などを拭いてください。
10. 人身事故を起こさないため、10歳以内の子供は監督人がいない場合はプリンターを使用しないでください。

1. 設備紹介

1. 排 出 （E） 電機
2. 材料
3. フラットフォーム
4. モ ニ タ ー
5. ノ ズ ル
6. Z軸糸の棒
7. Y 軸 電 機
8. S D カ ー ド ス ロ ッ ト
＆USBポット

2. 付属品詳細

番号	写真	付属品名	数量
1		スパナ＆ドライバー	1セット
2		SDカード＆カードリーダー	1セット
3		シャベル	1個
4		ニッパー	1個
5		針	1本
6		電源ケーブル	1本
7		備品	1セット

3.設備のインストール

◆　右側の構成をインストールする

◆　左側の構成をインストールする

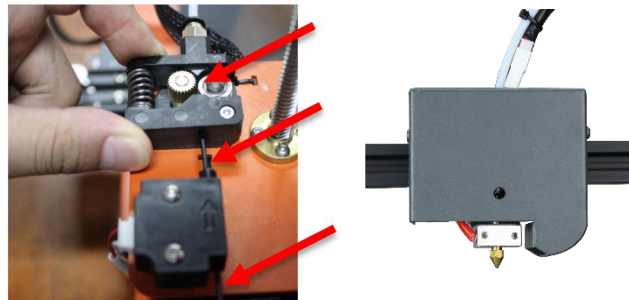
◆ 他のコネクターのインストール

4.プリンターの情報

正在打印:V5-13cm.g
0%
00:01:23
0.000
202/200
28/0
0
暂停
停止
操作
SDカード
プリントヘッド温度
プリント進捗
プリント時間
ホットベッドの温度
ストップ
停止
操作

5. 消耗品の取り替え

◆ **予熱**

1、画面に「工具」**を選び**,
プリントヘッドの予熱ステップに入る

2、＋－の温度を設置して，**予熱開始**（ボタンを押して　ノズル/ネットヘットを切り替える)

◆ **材料の絞り出し**

絞り出す用スプリングを抑えて、絞り出し機の穴にノズルまで消耗材を差して、ノズルから材料が出るとインストール完了とします。

Tips：消耗材の取り替え

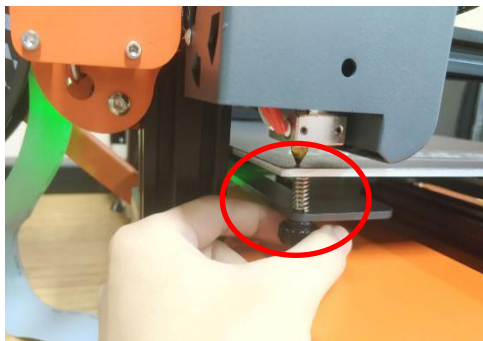
方法一:絞り出し機に近い所の消耗材を切り取って、新しい消耗材をゆっくり送り込んで、新しい消耗材が完全に入りましたら、完了とします。

方法二:ノズルを予熱した後、素早く消耗材を抽出し、新しい消耗材を送り込みます。

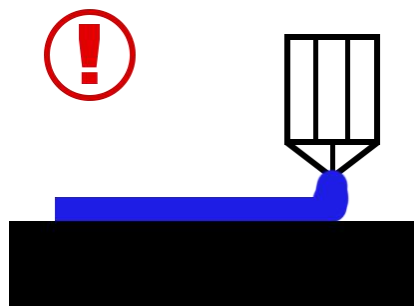
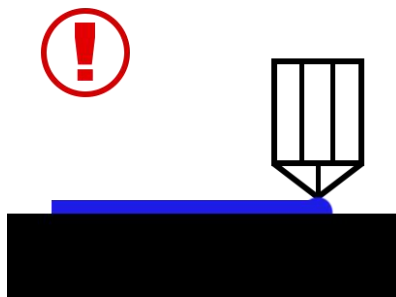
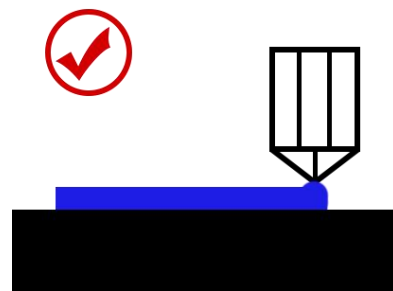
准备打印>工具>预热
增加
喷头1
27/0
减少
喷头1
10℃
关闭
返回

6. フラットフォームのバランス調整

1. ホームページに「工具」を選び、**下記図のように「调平」を選びます。**

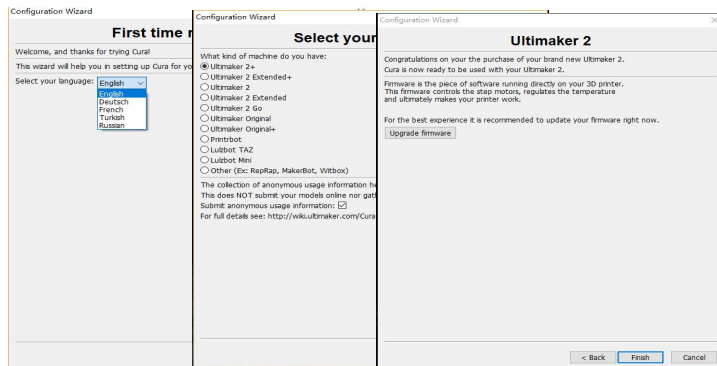
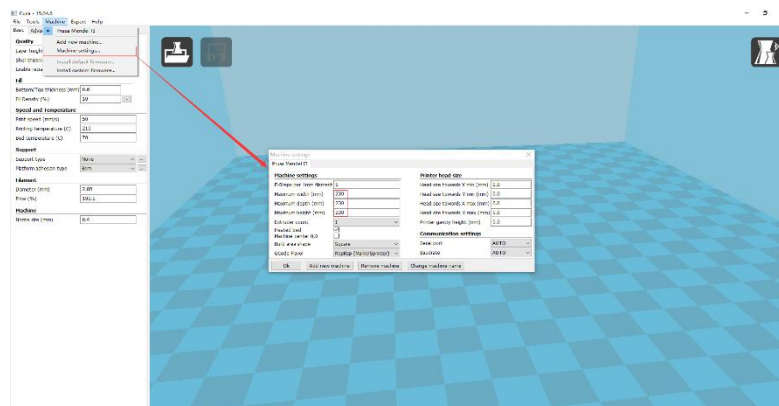
3.ノズルをナットの上まで移動して、ナットを捻って、プリントのフラットフォームを調整します。両方もちょうどくっついてる状態で隙間0.05mm

2. 第一点をクリックして、バランス調整を開始，**手でネジを捩じます**

4，第一点を調整完成、第二点**/第三点/第四点をずつ調整完成した後、下図のようになり、調整完了**

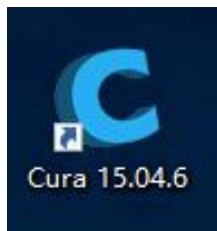
プリントテスト状況図例（プリントの際に実際の状況により、下記図例のようにナットを調整してください。）

誤： 糸が丸型となり、フラットフォームに粘着しない
(ノズルとフラットフォームの距離が遠すぎる)
(調整方法： 左方向ナットを捻る)

誤： 糸が薄いか軽い，
或いは糸が出ない
(ノズルとフラットフォームの距離が近すぎる)
(調整方法： 右方向ナットを捻る)

正： 糸が平たく、フラットフォームに粘着する
(ノズルとフラットフォームの距離がちょうどいい状態)

7. ソフトのインストール

1、ソフトウェのインストール

2、ソフトを開く

3、言葉を選択→Next→機種→Next→Finish，設置完了

4、機種設置は図例のように型サイズがX-230 Y-230 Z-230にて設置

8. プリント準備

1.

Cura 15.04.6のスライスソフト→Load（ファイル読み込み）→ファイル選定→Toolpath to SD（SDカードに保存）

2. プリント

SDカードを差し入れ→プリント選択→プリントファイル選択

9. 注意事項

★ 材料の絞り出しによる印刷不良がないように、消耗材をスムーズに入れてて結び目を作ることがないように。

★ 消耗材を取り替える前にノズルを210°Cまで加熱し、先に材料を少し絞り出してから消耗材を交換する。

★ ノズルをつまらないように、使用しない時にはノズルを長時間に加熱することを禁止。

★ ノズルが汚い時に素早く清掃してください。

★ 火傷がないように、ノズルとホットベッドを加熱する時に、手で触れることが禁止。

★ 火傷や挟み傷がないように、プリントする時に、手で触れることが禁止。

★ モデルが外せない場合、フラットフォームを50°Cまで加熱してください。

深圳市鹏远发科技有限公司

公司电话：15813834526

公司地址: 深圳市龙华区观澜街道君新路103号厂房103号